

رقم و — ١٩٥٥/٢

جَمْعِيَّةُ الْمُهَنْدِسِينَ الْمِصْرِيَّةِ

٢٨ شارع نهضة مصر بالقاهرة — تأسست في ٣ ديسمبر سنة ١٩٢٠

المواصفات القياسية المصرية

المواصفات الحرفية

ذات الطلاء الملحي

المقاومة للاحماض

الثنى ١٠٠ ملجم

ESEN-CPS-BK-0000000337-ESE

00426426

رقم و - ٢/١٩٥٥

جَمْعِيَّةُ الْمُهَنْدِسِينَ الْمَصْرِ

٢٨ شارع نهضة مصر بالقاهرة - تأسست في ٣ ديسمبر سنة ١٩٢٠

المواصفات القياسية المصرية

المواصفات القياسية المصرية
المواصفات القياسية المصرية

ذات الطلاء الملحي

المقاومة للحمض

العدد ١٠٠ مل

وضعت هذه المواصفات اللجنة الهندسية الصحية لأعمال المجارى
المسكونة من : —

المقرر : السيد المهندس محمود وصفي

وكيل وزارة الشئون البلدية والقروية سابقا

أعضاء : السيد المهندس محمود عبد الواحد محسن

مدير عام الادارة العامة لشئون البلديات

السيد المهندس محمد عبد المنعم مصطفى

أستاذ البلديات والطرق بكلية الهندسة ، جامعة القاهرة

السيد المهندس يوسف على كامل

مراقب بوزارة الشئون البلدية والقروية

السيد المهندس محمود عبد الحميد

مدير الأعمال بالإدارة العامة للهندسة الصحية

السيد الدكتور مصطفى رائف

مدير قسم بمصلحة المعامل بوزارة الصحة

المواصفات القياسية المصرية

المواسير الخزفية ذات الطلاء الملحي المقاومة للأحماض

١ - تسرى هذه المواصفات على المواسير الخزفية (الفخار) والقطع
الخاصة ذات الطلاء الملحي المصنوعة من الطينة الصالحة لهذه الصناعة
والمستعملة في أعمال صرف مخلفات الصناعات الكيماوية أو في
الحالات التي لا يمكن فيها استعمال المواسير الخزفية العادية المصنوعة
طبقا للمواصفات القياسية رقم و - ١/١٩٥٥ خشية تلفها وتأكلها
من تأثير الأحماض وغيرها .

والقطع المخصوصة تشمل الآتي : —

القطع المسلوقة : ذات المحور المعتدل وذات القاع المعتدل .

الكيمان : العادية والمسلوبة .

المشروبات .

الصناعة

٢ - يجب أن تصنع المواسير والقطع المخصوصة من أجود نوع من الطينة الصالحة لهذه الصناعة الخالية من الجير ومركباته ومن المواد الغريبة كما يجب أن تتم عمليات الطحن والغرلة والكبس والحرق والتزجيج حسب أصول الصناعة .

٣ - يجب أن تحرق المواشير حرقاً تاماً بحيث يتخلل الحرق جميع أجزاء الماسورة أو القطعة المخصوصة وأن يكون تركيب جسم

الماسورة أو القطعة المخصصة مندجاً ومنتظماً خالياً تماماً من الفجوات الهوائية ونجوفات الحرق والشروخ والثلمات والجلخ وباقي العيوب التي تؤثر على جودتها، كما يجب أن تحدث رزناً حاداً واضحاً عند طرقها عارفاً خفيفاً. ويجب أن يكون السطح الداخلى والخارجى للماسورة أو القطعة المخصصة — الذى يبقى ظاهراً بعد اللحام — ناعماً مستوياً مزججاً تزججاً تاماً منتظماً بالطلاء الملحي الناتج من الاتحاد الكيميائى بين أبخرة ملح الطعام النقى (كلوريد الصوديوم) والمادة المصنوعة منها المواسير والقطع المخصصة أثناء عملية الحرق.

أطوال المواسير

٤ — طول الماسورة هو الطول الفعلى أى بدون حساب العمق الداخلى للرأس. وتصنع المواسير بالأطوال العادية المبينة بالجدول رقم (١) كما يمكن عملها بأطوال أخرى حسب الطلب.

جدول رقم (١)

القطر الداخلى بالبوصة	الطول الفعلى الماسورة بالقدم	الزيادة أو العجز المسموح بهما
٦ أو أقل	٢	
٧ و ٨	٢ أو ٢ ¼	١٪ من الطول
من ٩ إلى ٣٦	٢ أو ٢ ¼ أو ٣	

سمك المواسير

٥ - يجب أن يكون سمك الجسم أو الرأس للواسير والقطع
المنصوصة في أى جزء منه مطابقا لما هو وارد بالعمود رقم (٢) من
الجدول رقم (٦) ويجب ألا يتجاوز العجز أو الزيادة في السمك ما هو
مبين بالجدول رقم (٢) .

جدول رقم (٢)

القطر الداخلى بالبوصة	الزيادة أو العجز المسموح بهما في سمك جسم الماسورة أو الرأس بالبوصة
من ٣ إلى ١٢	$\frac{1}{36}$
من ١٥ إلى ١٨	$\frac{3}{32}$
من ٢١ إلى ٣٦	$\frac{1}{8}$

القطر الداخلى المواسير

٦ - يجب أن تكون المواسير تامة الاستدارة وألا يتجاوز العجز
أو الزيادة في القطر الداخلى المواسير عن المبين بالجدول رقم (٣) .

استقامة المواسير

٧ - يجب أن تكون المواسير تامة الاستقامة . وألا يتجاوز
الانحراف في استقامة المواسير عن المبين بالجدول رقم (٤) . والانحراف

هو أكبر بعد للسطح المموج عن حافة مسطرة توضع على جسم الماسورة من الداخل .

جدول رقم (٣)

الزيادة أو العجز المسموح بهما في القطر الداخلي بالبوصة	القطر الداخلي بالبوصة
$\frac{1}{8}$	٤ و ٣
$\frac{3}{16}$	٧ و ٦ و ٥
$\frac{1}{4}$	٩ و ٨
$\frac{5}{16}$	١٢ و ١٠
$\frac{3}{8}$	١٨ و ١٥
$\frac{1}{2}$	٢٤ و ٢١
$\frac{3}{4}$	٢٧
١	٣٦ و ٣٣ و ٣٠

جدول رقم (٤)

الانحراف المسموح به بالبوصة	طول الماسورة بالقدم
$\frac{3}{16}$	٢
$\frac{1}{4}$	$2\frac{1}{4}$
$\frac{5}{16}$	٣

الرأس

٨ — يجب أن تصب الماسورة والرأس دفعة واحدة وفي قالب واحد. ويجب أن يكونا عند الخرق على محور واحد وأن تكون الرأس عمودية على هذا المحور ومخروطية الشكل من الداخل بميل لا يقل عن $\frac{1}{4}$ وأن يكون عمقها الداخلي مطابقاً لما هو مبين بالعمود رقم (٣) من الجدول رقم (٦). كما يجب ألا يقل سمك اللحم وهو الفراغ الناشئ من زيادة القطر الداخلي للرأس عن القطر الخارجى لجسم الماسورة عن المبين بالعمود رقم (٤) من الجدول رقم (٦).

التفريز

٩ — يجب تفريز السطح الداخلي للرأس والسطح الخارجى للذيل تفريزاً دائرياً على ألا يقل غور التفريز عن ١,٥ ملميمتر وأن يكون طول الجزء المفرد من الذيل مساوياً مرة ونصف مرة العمق الداخلى للرأس.

مقاسات القطع الخاصة

١٠ — يجب أن تكون مقاسات القطع الخاصة كما هو موضح بالأشكال من رقم (٢) إلى رقم (٩) وما هو مبين بالجدول من رقم (٧) إلى رقم (١٤).

اختبار الضغط المائى

١١ — يجب أن تتحمل المواسير ضغطاً مائياً من الداخل قدره

٤٠ (أربعون) رطلا على البوصة المربعة (أى ٢,٨ كيلو جرام على السنتيمتر المربع) وأن تتحمل القطع المخصوصة ضغطا مائيا من الداخل قدره ٢٠ (عشرون) رطلا على البوصة المربعة (أى ١,٤ كيلو جرام على السنتيمتر المربع) دون أن تظهر على الماسورة أو القطعة المخصوصة أى أثر للرشح أو التلف. وتجرى عملية الضغط بمعدل لا يزيد عن ١٠ (عشرة) أروطال على البوصة المربعة (أى ٧,٠ كيلو جرام على السنتيمتر المربع) فى مدة خمس ثوان ثم يرفع إلى الضغط المطلوب الذى يجب أن يظل ثابتا لمدة خمس ثوان على الأقل . كما يجب قبل البدء بالضغط التأكد تماما من خلو الماسورة من الهواء .

١٢ - جميع المواسير المصنوعة طبقا لهذه المواصفات يجب أن تمر اختبار الضغط المائى بنجاح .

اختبار الامتصاص المائى

١٣ - يجرى هذا الاختبار كما يلى : تؤخذ قطع من جسم الماسورة أو القطعة المخصوصة بحيث تكون بعيدة عن الطرف بما لا يقل عن ١٥ سنتيمترا، ويجب أن تكون القطعة بكامل سمك الماسورة بسطحها المزججين وألا يقل مسطحها عن ٥ سنتيمترات مربعة . وتجفف القطع المنتخبة على درجة حرارة لا تقل عن ١٥٠ درجة مئوية تجفيفا تاما بحيث لا تفقد من وزنها أى مقدار آخر عند إعادة الوزن بعد

تركها لتبرد . وبعد تعيين الوزن تغمر في ماء بارد ثم ترفع درجة حرارته إلى درجة الغليان - أى درجة ١٠٠° مئوية . وتبقى هكذا عند هذه الدرجة مدة ساعة واحدة ثم يترك الماء ليبرد . وتؤخذ القطعة وتسمح بعناية تامة بقطعة قاش جافة ويعاد وزنها . ويجب ألا تزيد النسبة المئوية للزيادة في وزن كل قطعة عن المبين بالجدول رقم (٥) .

جدول رقم (٥)

سمك الماسورة أو القطعة المخصصة بالبوصة	قطر الماسورة بالبوصة	الزيادة المسموح بها في الوزن بالامتصاص
لغاية $\frac{3}{8}$	لغاية ٦	٢ ٪
من $\frac{3}{8}$ إلى $\frac{1}{2}$	من ٧ إلى ٩	٣ ٪
من $\frac{1}{2}$ إلى ١	من ١٠ إلى ١٢	٤ ٪
من ١ إلى $1\frac{1}{4}$	من ١٥ إلى ١٨	٦ ٪
أكثر من $1\frac{1}{4}$	٢١ أو أكثر	٨ ٪

١٤ - - - - - يجرى اختبار الامتصاص على جميع المواسير والقطع المخصصة المشتراه في حضور المشتري أو مندوبه قبل الشحن .

اختبار التحميل

١٥ - - - - - يجرى هذا الاختبار كالاتي : توضع الماسورة على لوح مستو من الخشب المتين ثم يوضع لوح آخر مماثل له فوق الماسورة بحيث تكون الرأس بارزة عن اللوحين تماما ويضغط على اللوح العلوي بالتحميل ضغطا يصل إلى ١٢٥٠ كيلوجرام على المتر الطولى من الماسورة بدون حصول كسر . وهذا الاختبار اختياري ويجب النص عليه بالاتفاق بين طرفي التعاقد .

اختبار مقاومة الأحماض

١٦ - يختار المشتري أو مندوبه عددا من المواسير أو القطع المخصوصة بنسبة واحد من كل مائة أو جزء من مائة تم الاتفاق على توريده ليجرى عليها هذا الاختبار الذي يتم كالآتي :

يُنْتخَب جزء من جسم الماسوره أو القطعة المخصوصة المختارة يكون بعيداً عن منطقة التزجج ويجرش آلياً في طاحونة جرشاً خشناً. ثم ينخل في منخل عيار ٢٥ (٢٥ ثقب في البوصة الطولية). ويؤخذ الجزء الذي يتبقى فوق شبكة المنخل ليعاد نخله في منخل عيار ١٨. ويؤخذ بعد ذلك ما ينفذ من ثقب هذا المنخل الأخير لاتمام الاختبار عليه بعد غسله غسلًا جيداً بالماء المقطر حتى لا تبقى عليه شوائب ترابية ثم يجفف في فرن درجة حرارته ١١٠° مئوية ويبقى فيه المدة الكافية لثبات وزنه. ثم يؤخذ من هذه المادة حوالي ٢٥ جم لتوزن وزناً دقيقاً بعد تركها فترة من الزمن لتبرد داخل المجفف. وتوضع في صحن من الخزف قطره ١٥ سم ويضاف إليها مزيجاً مكوناً من ١٣,٥ سم^٣ من حامض الكبريتيك المركز النقي (وزنه النوعي ١,٨٤) و ٧ سم^٣ من حامض الأزوتيك المركز النقي (وزنه النوعي ١,٤٢) مع ٦٥ سم^٣ من الماء المقطر. ثم ينقل هذا الصحن بمحتوياته ويوضع فوق القرص الساخن فيبقى عليه إلى أن يتبخر الماء وحامض الأزوتيك وتبدأ أبخرة حامض الكبريتيك في الظهور - ويجب الاحتياط جيداً لعدم تناثر محتويات الصحن إلى الخارج - وبعد ذلك ينقل الصحن ويترك ليبرد ثم يضاف إليه محلولاً مخففاً من حامض الأزوتيك المحضر بإضافة ١ سم^٣ من الحامض المركز إلى ٩٠ سم^٣

من الماء المقطر . ثم يعاد تسخينه مرة أخرى بنفس الطريقة حتى تبدأ
أبخرة حامض الكبريتيك في الظهور فيمقل ويترك ليبرد .

وتغسل بعد ذلك محتويات الصحن غسلا جيدا بواسطة أمرا تيار
من الماء المقطر بين أجزاء القطع المجروشة ويستمر في ذلك حتى
يتخلص من جميع المواد الذائبة وكذا حامض السليسيك (س أ) الذي
قد يكون راسبا بالصحن أو بالأجزاء المتبقية من جسم الماسورة أو
القطعة المخصوصة . ثم يوضع الصحن في الفرن ذى درجة الحرارة
الثابتة عند ١١٠° مئوية . ويوزن بعد ذلك وزنا دقيقا بعد تركه المدة
المناسبة ليبرد في المجفف .

والفرق بين الوزن الأخير والوزن الأول محسوبا على أساس النسبة
المئوية يؤخذ كفارق الوزن نتيجة للتأثير الحامضى على المواسير .

١٧ — يجب ألا يزيد فاقد الوزن عن ١,٥ ٪ بأى حال من
الأحوال .

تسهيلات إجراء الاختبارات والمعاينة

١٨ — على المصنع أن يقوم بتقديم جميع المقاييس والأجهزة
والعمال وكافة التسهيلات اللازمة لإجراء جميع الاختبارات المذكورة
بهذه المواصفات بمعرفة وعلى حسابه .

وللبشترى أو مندوبه حق الدخول في المصنع ومكان تشوين
المواسير في جميع الأوقات المناسبة لحضور اختيار واختبار ووضع
العلامات المميزة على المواسير وقطعها المخصوصة .

العلامات المميزة

١٩ — يجب وضع اسم المصنع أو العلامة التجارية الخاصة به على كل ماسورة أو قطعة مخصوصة بارزاً أو محفورا قبل حرقها في الأفران .

كما يجب وضع العلامة المميزة لجمعية المهندسين المصرية بالأسود على كل ماسورة أو قطعة مخصوصة تصنع طبقاً لهذه المواصفات قبل نقلها من المصنع . وهذه العلامة لا تمنح للمصنع إلا بعد موافقة الجمعية بالشروط التي تضعها الجمعية لذلك ودفع الرسم المقرر . ويجب وضع كلمة « اختبرت » على كل ماسورة أو قطعة مخصوصة أجريت عليها الاختبارات السابقة وتمت بنجاح .

حق الرفض

٢٠ — إذا تبين عند التوريد أن أى ماسورة أو قطعة مخصوصة لم توضع عليها العلامات المميزة أو لم تكن مطابقة لهذه المواصفات القياسية ، فالشترى الحق في رفضها وعدم استلامها .

لحام المواسير

٢١ — يجب أن تكون المادة المستعملة في لحام هذه المواسير من المواد التي تقاوم فعل الأحماض والسوائل المتخلفة من الصناعة وأن تلتصق تماماً بالحزف . كما يجب أن يكون الفراغ « ه » بين ذيل الماسورة وقاعدة الرأس المبين بالرسم رقم (١) أقل ما يمكن عملياً حتى يقل مسطح مادة اللحام المعرض للسائل .

التجربة بعد التركيب

٢٢ — تجزب فرعة المواسير بواسطة ملئها بالماء بعد سد النهاية السفلى لها بطبقة ويوضع عند النهاية العليا لها طبقة أخرى وكوع وماسورة رأسية تنتهى بقمع قطره يساوى قطر الفرعة ثم تملأ الفرعة والقمع بالماء إلى ارتفاع متر واحد فوق المنسوب العلوى للفرعة. ويجب ألا ينخفض سطح الماء بالقمع في مدة ١٠ (عشرة) دقائق أكثر من $\frac{1}{10}$ (واحد إلى عشرة آلاف) من طول الفرعة التى يجرى نجرتها .

وهذه التجربة اختيارية وتتم بناء على الاتفاق بين طرفى التعاقد .

جدول رقم (٦)

مقاسات الرأس والذيل للمواسير والقطع المخصوصة (شكل رقم ١)

٥	٤	٣	٢	١
أقل طول للذيل المفرد بالبوصة (د)	أقل سمك للحام بالبوصة (ج)	أقل عمق داخلي للرأس بالبوصة (ب)	أقل سمك لجسم المانسورة أو الرأس بالبوصة (أ)	القطر الداخلي بالبوصة
٣	$\frac{٠}{١٦}$	٢	$\frac{٧}{١٦}$	٣
٣	$\frac{٣}{٨}$	٢	$\frac{١}{٢}$	٤
$٣\frac{٣}{٨}$	$\frac{٧}{١٦}$	$٢\frac{١}{٤}$	$\frac{٩}{١٦}$	٥
$٣\frac{٣}{٨}$	$\frac{٧}{١٦}$	$٢\frac{١}{٤}$	$\frac{٨}{٨}$	٦
$٣\frac{٣}{٨}$	$\frac{٧}{١٦}$	$٢\frac{١}{٤}$	$\frac{١١}{١٦}$	٧
$٣\frac{٣}{٤}$	$\frac{١}{٢}$	$٢\frac{١}{٢}$	$\frac{٣}{٤}$	٨
$٣\frac{٣}{٤}$	$\frac{١}{٢}$	$٢\frac{١}{٢}$	$\frac{١٣}{١٦}$	٩
$٤\frac{١}{٨}$	$\frac{٠}{٨}$	$٢\frac{٣}{٤}$	$\frac{٧}{٨}$	١٠
$٤\frac{١}{٨}$	$\frac{٠}{٨}$	$٢\frac{٣}{٤}$	١	١٢
$٤\frac{١}{٨}$	$\frac{٠}{٨}$	٣	$١\frac{١}{٢}$	١٥
$٤\frac{١}{٨}$	$\frac{٠}{٨}$	٣	$١\frac{١}{٢}$	١٨
$٤\frac{٧}{٨}$	$\frac{٣}{٤}$	$٣\frac{١}{٤}$	$١\frac{٣}{٤}$	٢١
$٥\frac{١}{٤}$	$\frac{٣}{٤}$	$٣\frac{١}{٢}$	٢	٢٤
$٥\frac{١}{٤}$	$\frac{٣}{٤}$	$٣\frac{١}{٢}$	$٢\frac{١}{٤}$	٢٧
$٥\frac{١}{٤}$	$\frac{٣}{٤}$	$٣\frac{١}{٢}$	$٢\frac{١}{٢}$	٣٠
$٥\frac{١}{٤}$	$\frac{٣}{٤}$	$٣\frac{١}{٢}$	$٢\frac{٥}{٨}$	٣٣
$٥\frac{١}{٤}$	١	$٣\frac{١}{٢}$	$٢\frac{٥}{٤}$	٣٦

جدول رقم (٧)
القطع المسلوطة (شكل رقم ٢)

الطول الفعلى	القطر الداخلى	
	ق _١	ق
بالبوصة	بالبوصة	بالبوصة
١٢	٤	٣
١٢	٦	٤
١٢	٩	٦

جدول رقم (٨)
الكيمان الربعية (شكل رقم ٣)

الكيمان الطويلة		الكيمان المتوسطة		الكيمان القصيرة		القطر الداخلى
م	تق	م	تق	م	تق	
بالبوصة	بالبوصة	بالبوصة	بالبوصة	بالبوصة	بالبوصة	بالبوصة
—	—	$٧\frac{1}{2}$	٦	$٥\frac{1}{2}$	$٣\frac{1}{2}$	٣
١٠	$٨\frac{1}{2}$	$٧\frac{1}{2}$	٦	$٥\frac{1}{2}$	$٣\frac{1}{2}$	٤
$١٠\frac{1}{2}$	٩	٩	$٧\frac{1}{2}$	$٧\frac{1}{2}$	٦	٦ و ٥
—	—	١٠	$٨\frac{1}{2}$	—	—	٩ و ٨ و ٧
—	—	١٢	١٠	—	—	١٢ و ١٠

جدول رقم (٩)
الكيمان الثمانية (شكل رقم ٤)

الكيمان الطويلة	الكيمان المتوسطة	الكيمان القصيرة	القطر الداخلى
نق	نق	نق	
بالبوصة	بالبوصة	بالبوصة	بالبوصة
—	١٥	١٠	٣
٢٠	١٥	١٠	٤
٢١	١٨	١٥	٦ و ٥
—	٢١	—	٩ و ٨ و ٧
—	٢١	—	١٢ و ١٠

جدول رقم (١٠)
الكيمان النصف ثمانية (شكل رقم ٥)

نق	القطر الداخلى
بالبوصة	بالبوصة
٣٠	٣
٣٠	٤
٣٦	٦ و ٥
٤٢	٩ و ٨ و ٧
٤٨	١٢ و ١٠

جدول رقم (١٢)
الكيمان الثمنية المساوية (شكل رقم ٧)

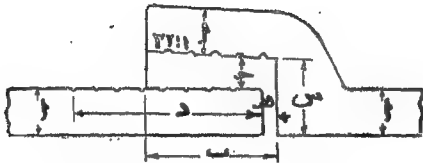
فق	القطر الداخلى	
	ق _١	ق
بالبوصة	بالبوصة	بالبوصة
١٥	٦	٤
١٨	٩	٦

جدول رقم (١٤)
مشاركات بفرع على زاوية حادة
(شكل رقم ٩)

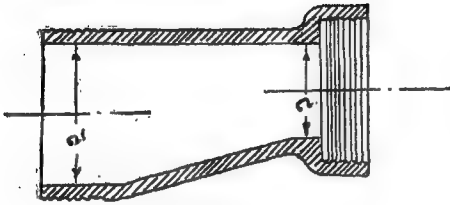
القطر الداخلى للأسورة	القطر الداخلى للأسورة
بالبوصة	بالبوصة
٤ و ٣	٤
٦ و ٤	٦
٩ و ٦ و ٤	٩
١٢ و ٩ و ٦ و ٤	١٢

جدول رقم (١٣)
مشاركات بفرع على زاوية قائمة
(شكل رقم ٨)

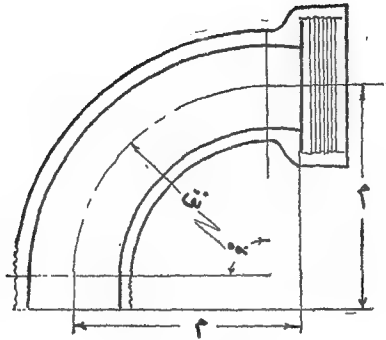
القطر الداخلى للأسورة	القطر الداخلى للأسورة
بالبوصة	بالبوصة
٤ و ٣	٤
٦ و ٤	٦
٩ و ٦ و ٤	٩
١٢ و ٩ و ٦ و ٤	١٢



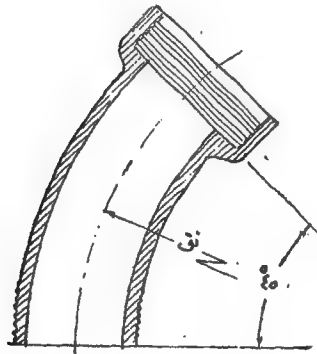
شکل رقم «۱»



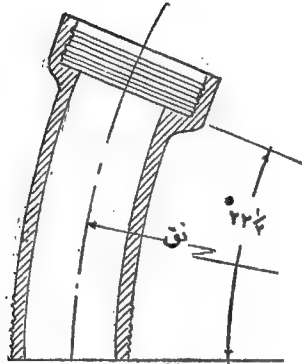
شكل رقم «٢»
(القطع المساوية)



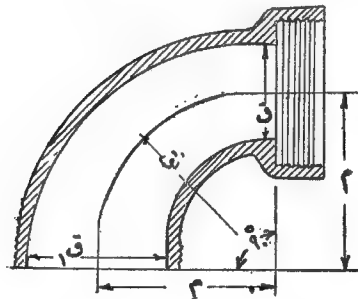
شكل رقم «٣»
(السكيمان الربعية)



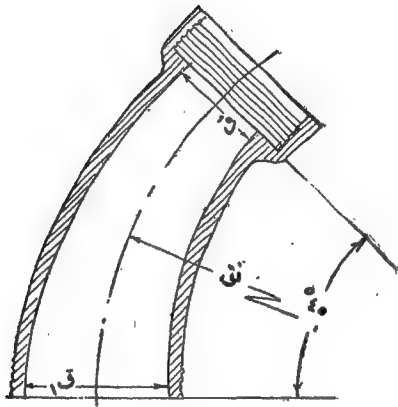
شكل رقم «٤»
(السكيمان الثمانية)



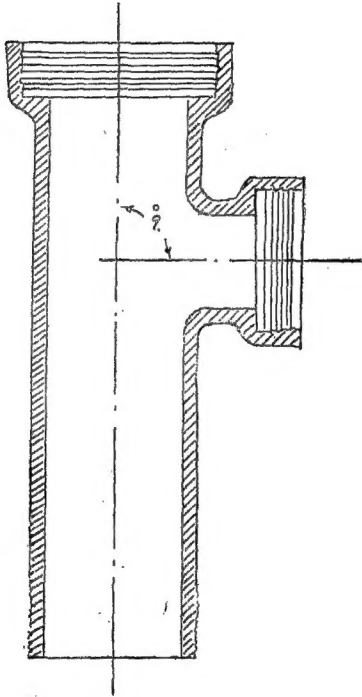
شكل رقم «٥٥»
(الكيمان النصف ثمانية)



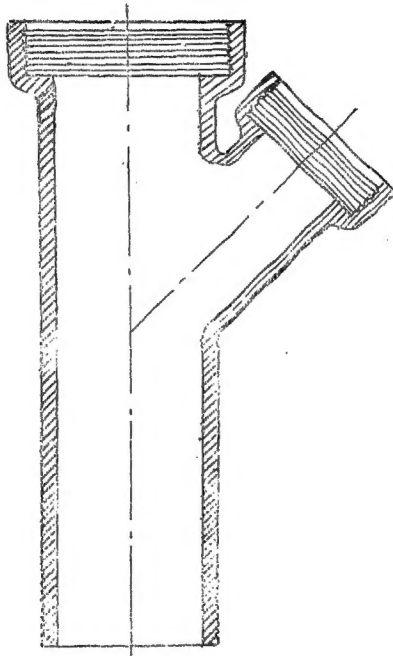
شكل رقم «٥٦»
(الكيمان الربعية المسلوقة)



شكل رقم «٧»
(الكيمان الثمينة المسلوقة)



شكل رقم «٨»
(مشتركات بفرع على زاوية قائمة)



شكل رقم ٩٩
(مشتركات بفرع على زاوية حادة)

مطبعة دارالافتاء
طابع في سنة ١٤١٥ هـ